⑩ 日本国特許庁(JP)

① 特許出願公開

四公開特許公報(A)

昭62-215002

(§) Int.Cl. 4 A 41 G 3/00 識別配号

庁内整理番号

母公開 昭和62年(1987)9月21日

6671-3B

審査請求 有 発明の数 2 (全3頁)

母発明の名称 かつら及びその製造

②特 頤 昭61-50466

❷出 顧 昭61(1986)3月10日

の発明者 中島

康 男

東京都足立区千住大川町30番5号

①出願人 中島

康 男

東京都足立区千住大川町30番5号

⑫代 理 人 弁理士 井上 清子 外1名

明 御 書

. 発明の名称 かつら及びその製造

ユ 特許請求の範囲

- 7 毛髪を支持するかつら本体は、前頭部がモノフィラメントネット製の前頭基片とその前縁に重なつた補強片で形成され、該前縁は波形状に屈曲し、該屈曲部及び該屈曲部から前頭基片の基端に向かつてそれぞれブラスチック線条を有するかつら。
- る モノフィラメントネットはナイロンネットであり、ブラステック線条はナイロンのモノフィラメントである特許請求の範囲第ノ項記載のかつら。
- 3 モノフィラメントネットをその端線をずらして重ね合わせ、該重ね合わせ部にプラスチック 線条を屈曲して配置し、該屈曲部と交叉する方 向にプラスチック線条を配置し、上記重ね合わ せたモノフィラメントネットとプラスチック線 条を熱容着し、該熱溶着と同時若しくはその後

上記屈曲部の外側部分を切り落しかつら本体の 前頭部を形成することを特徴とするかつらの製 造方法。

- 上記モノフィラメントネットの重ね合わせは、 ノ枚のネットを二つ折りしたものであり、こつ 折り部の内側に上記プラスチック線条を配置し た特許請求の範囲第3項記載のかつらの製造方 法。
- 生記プラスチック線条をネットの網目に挿通するようにした特許請求の範囲第3項、第4項に記載のかつ6の製造方法。
- 6 上記プラステック線条は、ネットに随着して ある特許請求の範囲第3項、第4項に配載のか つらの製造方法。
- ク 上記プラスチック線条は、波形状に屈曲成形した後、上記重ね合わせ郎に配置するようにした特許請求の範囲第3項乃至第6項に配破のかつらの製造方法。

3 発明の詳細な説明

A ...

本発明は、生え際が自然に見えるようにした新規なかつらに関する。

かつらを着用した際、額の生え際部分の不自然 さが目立つことがあり、それを改良するよう種々 提案されているが、満足すべきものは少ない。

本発明は、かつら本体の前頭基片をモノフィラ ノットネットで作り、該ネットの前機を波形状に 屈曲させ、該ネットにブラスチック線条を止着し て前頭部の先端がくずれないように保形し、これ に植毛することにより生え際の自然なかつらを得 られるようにしたものである。

以下実施例と共に説明する。

網目を有するかつら本体(1)は、適宜図に示すようにキャップ状にしたり、部分かつらのようにシート状に形成され、毛髪が植毛される。該かつら本体の前頭部には、前頭基片(2)が設けられている。該前頭基片は、第4図に示すようにモノフィラメントネット(8)で作られ、網目の交点は融着されている。図においては、ネットを構成する繊維は、

てはナイロンのモノフィラメントを用いているが、 その他の熱可塑性合成繊維のモノフィラメント、 撚糸、ブラスチック細片等で作ることができ、上 記前頭基片等を構成するネットのモノフィラメン トよりも太く、強度を有するものが好ましい。前 緑の線条(5)は、上記前頭基片のネットの網目に適 宜挿通して波形状に屈曲させているが、ミシン等 で縫着したり、予め熱加工によつて波形状に屈曲 させてもよい。支幹の線条係もオットの網目に輝 通させたり、維着してあり、所望により複数本設 けることもでき、その先端は好ましくは、上記前 緑の線条(5)の波形の山部付近に達している。図に おいて、上記線条は、前頭基片と補強片の間に設 けてあるが、前頭基片の下面や補強片の上面に設 けることもでき、上記前頭基片、補強片に熱加工 により熔着してある。

上記前顕那のは下記のように製造される。

ナイロンネット等のモノフィラメントネット(8) を、その蜷線をずらして重ね合わせる。この際、 2枚のネットを用いてもよいが、第5図に示すよ

ナイロンで作られているが、その他の熱可塑性合 成繊維で作ることもできる。核前頭基片②の前種 には補強片(4)を設けてあり、該補強片もモノフィ ラメントネットで構成してあり、凶においては前 頭基片と同様のナイロン繊維で作つてあるがその 他の熱可類性合成繊維で作ることもでき、前頭基 片と別の繊維で形成してもよい。上配前頭基片と 補強片は、熱加工して容着され、その前縁は波形 状に屈曲している。該波形の高さは約5g~40 m、好ましくは約5m~30mで、ほぼ額の中央 に位置する部分の波高が高く、例えば約10m~ 2 5 mに形成し、側方の放高の高さをそれより次 **弟に低くなるように漸減させるとよい。また該彼** 形の波長は、約11m~40m、好ましくは約 20四~30四に形成している。なお、上記オツ とは、網目が前縁に対し斜めに並ぶようにすると よい。

上記屈曲部、及び該屈曲部から前頭基片の基端に向かつてプラスチック線条(5)、(6)が設けられている。図に示すものでは該ブラスチック線条とし

うにノ枚のネットを二つ折りすると作業性が向上 する。

次に、重ね合わせた部分にプラスチック線条(6)を波形状に屈曲して配置する(第6図)。この際、該線条は、網目に挿通させたり、縫着したり、所望により予め熱加工により波形に屈曲成形したものを載置してもよく、好ましくは二つ折り部の内側に配置する。

上記屈曲した線条と交叉する方向に他のプラスチック線条(6)を配置する(第2図)。図においては、該支幹の線条(6)は、その先端が波形の山部に位置するようにしてあるが、2本の線条をほぼY字状に位置させることもあり、上記前縁の線条(6)と同様に、網目に挿通したり、縫着したりしてもよいし、単に載置してもよい。

このようにネットと稼条を組み合わせたものを 熱加工プレス(8)で頭部に沿う形状に熱加工し、上 記ネットと線条を熔着する(第8図)。

上記熱溶着と同時若しくはその後上記屈曲した 線条(5)の外側部分を切り落す(第9図)。熱溶着

特開昭62-215002 (3)

と同時に行うには、屈曲した線条(5)に沿う形状の 刃先をするカッタ(図示略)を上記プレスに併設 し、溶着の際に加熱された該カッタで切断すれば よい。熱溶着後に切断するにも、波形に屈曲した 刃先を有するカッタで加熱溶断若しくは加熱しな いで切断したり、はさみで切り落せばよい。

上記のようにして形成した前頭部は、熱可型性合成樹脂フィルム、シートその他の適宜の裏打材(9)を用いたりしてかつら本体(L)に溶着、接着、縫着等して止着し(第3図)、植毛する。なお、上記屈曲した前縁には、下面にもうぶ毛を植毛するとよい。

本発明のかつらは、上記のように構成されているので、着用すると額の生え際が屈曲していてるとの生え際が屈曲していったのは、また先端にプラス・サック線条を溶着したから、くずれずしつかりとしていて曲ることもなく、安定しており、自立でがあるのでで、また、モノフィラメントネットで構成したから、軽量で通気性がある。

その上、上述のように製造すれば、簡単な工程 で前縁の屈曲したかつらが得られ、かつ前縁がほ つれるようなこともなく、体裁も良い。

4 図面の簡単な説明

図面は本発明の実施例を示し、第/図は値毛する前のかつら本体の斜視図、第2図は前頭部の拡大正面図、第3図は前頭部の拡大断面図、第4図はモノフィラメントネットの拡大斜視図、第5図~第9図は製造方法を示す説明図、第10図は使用状態の正面図、第1/図は使用状態の一部の断面図である。

1 …かつら本体、 2 …前頭基片、 4 … 帕強片、 5 、 6 … プラスチック線条

特許出願人	中	鷐	康	男	
· 代理人 弁理士	#	上	凊	子	
代理人 弁理士	馥	Ж	疫	示	所能弁 と川理 印義士



